

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 59189557
PUBLICATION DATE : 27-10-84

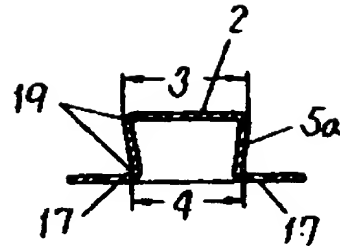
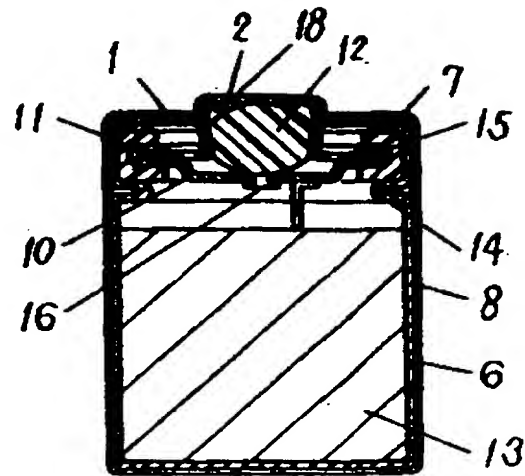
APPLICATION DATE : 09-01-84
APPLICATION NUMBER : 59001561

APPLICANT : MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD;

INVENTOR : UEDA HAJIME;

INT.CL. : H01M 2/08

TITLE : SEALED BATTERY



ABSTRACT : PURPOSE: To prevent any floating of an insulating washer by using a reverse- tapered cap for an assembly terminal plate fitted with a safety valve and connecting and fixing into the reverse-tapered shape the insulating washer held between a sealing area and an exterior resin tube.

CONSTITUTION: After the periphery of an assembly terminal plate 15 fitted with an explosion-proof safety valve 12 is placed near the opening of a battery case 6 with a gasket 11 interposed, the end of the opening of the case 6 is inwardly curled to form a sealing area 7. After that, an insulating washer 1 is installed on the sealing area 7 before the washer 1 is held under a thermocontractile exterior resin tube 8, thereby constituting a sealed battery. Here, a cap 2 for the assembly terminal plate 15 has a reverse-tapered shape 5a the top diameter 3 of which is larger than its bottom diameter 4 so that the insulating washer 1 is connected and fixed into the reverse-tapered shape 5a. As a result, any floating and positional shift of the insulating washer 1 during the manufacturing process can be prevented, thereby enabling the reliability of the battery to be increased.

COPYRIGHT: (C)1984,JPO&Japio

BEST AVAILABLE COPY

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—189557

⑬ Int. Cl.³
H 01 M 2/08

識別記号

庁内整理番号
C 6435—5H

⑭ 公開 昭和59年(1984)10月27日

発明の数 1
審査請求 有

(全 4 頁)

⑮ 密閉形電池

⑯ 特 願 昭59—1561

⑰ 出 願 昭56(1981)4月9日

(前実用新案出願日援用)

⑱ 発 明 者 吉田修

門真市大字門真1006番地松下電
器産業株式会社内

⑲ 発 明 者 東口実喜博

門真市大字門真1006番地松下電

器産業株式会社内

⑳ 発 明 者 伊藤善一郎

門真市大字門真1006番地松下電
器産業株式会社内

㉑ 発 明 者 上田一

門真市大字門真1006番地松下電
器産業株式会社内

㉒ 出 願 人 松下電器産業株式会社

門真市大字門真1006番地

㉓ 代 理 人 弁理士 中尾敏男 外1名

明 細 書

1. 発明の名称

密閉形電池

2. 特許請求の範囲

(1) 安全弁を内蔵して組立端子板に設けられた頭部直径が基部直径よりも大径な逆テーパ状のキャップ部に、柔軟性を有した絶縁ワッシャを嵌入係止させ、このワッシャの外周縁部を、電池ケースの上部封口部とこの電池ケース外側を覆う外装樹脂チューブ上端部との間で挟持してなる密閉形電池、

(2) 前記逆テーパ状キャップ部が、その頭部直径を基部直径よりも0.05～0.6mmの範囲で大径としてなる特許請求の範囲第1項記載の密閉形電池。

3. 発明の詳細な説明

産業上の利用分野

本発明は、密閉形電池における電池ケースの上部封口部と組立端子板のキャップ部との間に配置した絶縁ワッシャの係止構造の改良に関する

ものである。

従来例の構成とその問題点

従来、第4図に示すような密閉形電池の絶縁ワッシャ1は、正極の端子となる組立端子板のキャップ部2と負極の端子となる電池ケース6の上部封口部7との間に配置されており、その外周縁部は電池ケースの上部封口部7と、ケースの外側を覆う熱収縮性の外装樹脂チューブ8とで挟持されていた。この絶縁ワッシャ1は正・負極端子の外部要因による接触短絡、あるいは電池内部から漏出した電解液を流すことにより正・負極間の液短絡防止などを目的として用いられており、従って絶縁ワッシャの材質としては軟質ポリ塩化ビニール、パラフィン等を合浸させた撥水紙などが一般的に用いられている。

従来のキャップ部2の形状は、第5図a、bに示すようにその頭部直径3は基部直径4よりも小さく設定されていたため先細りの胴部5が形成されており、第3図に示す絶縁ワッシャ1はこのテーパ部5に嵌入されるため、電池

製造工程中において振動やその他の原因により絶縁ワッシャがキャップより容易に脱落したり外装チューブの熱収縮時にキャップ部2のテーパ部5に当接する絶縁ワッシャ1の中央透孔1aを持ち上げる現象がみられ、絶縁ワッシャの浮上りによる位置ずれなどを発生する要因となっていた。又第6図a、bに示すように頭部直径3と基部直径4をほぼ同径としテーパ部5を排除したキャップ部2も一般的に用いられているが、前記同様絶縁ワッシャのキャップ部からの脱落や位置ずれを完全に防止するにはいたっていない。又キャップ部2と、電池ケース6の上部封口部7との間におけるキャップ部2の端子突出高さ9が少い場合は、前記した絶縁ワッシャ1の挿入不良はなお一層増長される。

なお、第4図において、10はキャップ部の周縁をかしめ固着する封口板、11は絶縁ガスケット、12はキャップ部に内蔵された防爆用安全弁、13は電池ケース6に内蔵された発電要素である。

状に構成すると共に、か性カリ水溶液からなる電解液をこれに含液させた渦巻状電極群が内蔵されている。電池ケース6の開口部近傍には環状段部14をケース6の内方に張出するように形成すると共にこの環状段部の上側には絶縁ガスケット11を介して組立端子板15が載置され、前記ケース6の開口端部を内方に折曲することで、上部封口部7は気密に封止されている。

前記組立端子板15は中央にガス排気孔16を設けた封口板10の周縁によりキャップ部2の周縁をかしめ固着している。本発明の特徴とするキャップ部2は、第2図a、bで図示したように頭部直径3に対して基部直径4を0.1mm小さくし、この直径差によりキャップ部周面に逆テーパ5aを形成している。

なおキャップ部2の周縁にはガス排気孔17が設けられていて封口板10とキャップ部2とにより形成された弁室18内にはゴム製の防爆用安全弁12が内蔵されている。

絶縁ワッシャ1は紙にパラフィンを含浸した

発明の目的

本発明は、このようなこれまでの絶縁ワッシャの係止構造の欠点を解決した密閉形電池を提供することを目的とするものである。

発明の構成

本発明は、組立端子板に設けたキャップ部の頭部直径を基部直径よりも大きくして逆テーパ状に形成することにより、柔軟性を有した絶縁ワッシャを逆テーパ状のキャップ部に嵌合係止させたことを特徴とする。こうすることにより製造工程中で発生する絶縁ワッシャのキャップ部からの脱落や位置ずれなどによる工程不良を防止するものである。

実施例の説明

以下、本発明を実施例により詳述する。

第1図は本発明の密閉形電池の一例としてニッケル・カドミウム蓄電池の要部縦断面図を示す。図中発電要素13としては正極にニッケル極板、負極にカドミウム極板を用い、両極板の間に不織布からなるセパレータを介して渦巻

状水紙を円板状に打抜いたもので、適度な柔軟性をもち、第3図に示すようにキャップ部2の逆テーパ部5aに押し抜けぎみに嵌合して係止させるための透孔1aが中央に設けられている。

この絶縁ワッシャ1の外周縁部は上部封口部7上に載置され、熱収縮性の外装樹脂チューブ8の上端部との間で挟持されている。

絶縁ワッシャ中央に設けた透孔1aは、キャップ部2の頭部直径3より小さく、かつ基部直径4よりも大きくすることにより、キャップ部2に嵌合された絶縁ワッシャは透孔1aよりも大きな直径を有する頭部直径3により、製造工程中におけるキャップ部からの脱落や、外装チューブの熱収縮時に起因した絶縁ワッシャの浮上りによる位置ずれが発生せず、キャップ部2の逆テーパ部5aに確実に係止される。

又、キャップ部2の頭部直径3と基部直径4とにより形成される逆テーパ部5aは、各種検討の結果、頭部および基部の直径差を0.1mmとするのが望ましいが、0.05~0.5mmの範囲であ

用いたものである。

キャップ部の形態	絶縁ワッシャの嵌入係止不良率
本発明品	1000個中4個 (0.4%)
従来例1	1000個中138個(13.8%)
従来例2	1000個中72個(7.2%)

発明の効果

この表の結果からもわかるように本発明によるキャップ部を用いた密閉形ニッケル・カドミウム蓄電池における絶縁ワッシャの嵌入係止不良の防止効果は極めて大きい。

又、キャップ部の基部直径が頭部直径よりも小さいため防爆用安全弁をキャップ部内に収納した後においてキャップ部基部が防爆用安全弁の係止部を兼ねて製造中における防爆用安全弁のキャップ外部への飛び出しや位置ずれを防止する効果もある。

さらに本発明では前記実施例では密閉形ニッケル・カドミウム蓄電池について詳述したが、電池要素の異なる他の密閉形電池においても適

れば支障がないことを確認している。なお直径差を0.05mm以下にすると、逆テーパ5aの傾斜が緩くなり絶縁ワッシャ1の係止効果がなくなる。

又逆に直径差を0.5mm以上にすると頭部直径3及び基部直径4に連続した屈曲部19の角度が小さくなりキャップ部の成型加工時に屈曲部19にヒビや割れの現象をきたしたり、屈曲部の形状に不均一を生じ、成型加工及び外観上に問題があり、そのまま適用することはできない。

本発明によるキャップ部と、従来のキャップ部を備えた組立端子板を用いて密閉形ニッケル・カドミウム蓄電池を各1000個製造して熱収縮性外装樹脂チューブで被覆する工程までの絶縁ワッシャの脱落ならびに浮上りによる位置ずれ不良を比較すると、次表のような結果となった。なお従来例1は第6図に示すような頭部直径が基部直径よりも小さいキャップ部を用いたものであり、従来例2は第6図に示すような頭部直径と基部直径とがほぼ等しいキャップ部を

用可能なものである。

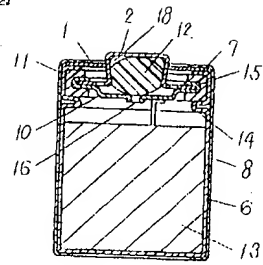
4、図面の簡単な説明

第1図は本発明の実施例における密閉形ニッケル・カドミウム蓄電池の要部縦断面図、第2図(a)は本発明におけるキャップ部の断面図、同図(b)はその斜視図、第3図は絶縁ワッシャの斜視図、第4図は従来の密閉形ニッケル・カドミウム蓄電池の要部縦断面図、第5図及び第6図の各(a)、(b)は従来のキャップ部の断面図及び斜視図を示す。

1……絶縁ワッシャ、1a……透孔、2……キャップ部、3……頭部直径、4……基部直径、5a……逆テーパ部、6……電池ケース、7……上部封口部、8……外装樹脂チューブ、12……防爆用安全弁、15……組立端子板、19……屈曲部。

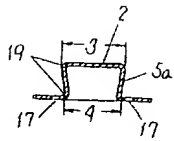
代理人の氏名 弁理士 中 尾 敏 男 ほか1名。

第 1 図

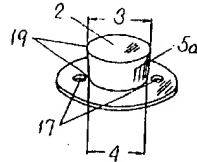


第 2 図

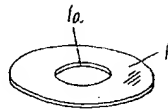
(a)



(b)

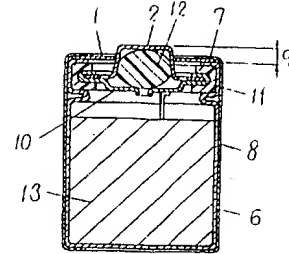


第 3 図



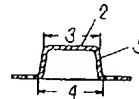
特開昭59-189557 (4)

第 4 図

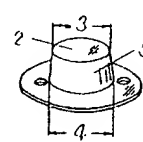


第 5 図

(a)

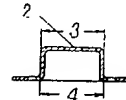


(b)



第 6 図

(a)



(b)

